

ICS 59.080.20
W 12



中华人民共和国国家标准

GB/T 398—2018
代替 GB/T 398—2008

棉本色纱线

Cotton grey yarn

2018-12-28 发布

2019-07-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 398—2008《棉本色纱线》。本标准与 GB/T 398—2008 比,主要技术变化如下:

- 调整了对纱线的分类、标记等规定,将纱线的百米标准质量计算移至附录 B,取消了棉纱线公称线密度系列及其 100 m 的标准重量规定等内容(见 2008 年版的第 3 章);
- 对线密度偏差率(原“百米重量偏差”)、线密度变异系数(原“百米重量变异系数”)、单纱线断裂强度等进行了调整,增加了千米棉结考核要求,取消了单纱、股线黑板条干均匀度等黑板外观质量考核要求,将黑板棉结粒数和黑板棉结杂质总粒数归类至附录 A(资料性附录),由供需双方约定考核(见表 1~表 4,2008 年版的表 4~表 7);
- 股线指标增加了捻度变异系数考核指标(见表 2、表 4);
- 删除了织布起绒用纱的规定(见 2008 年版的表 8、表 9);
- 取消了管纱取样数和试验次数,调整为直接对成品取样,试样数量及次数按照各试验方法要求执行(见 2008 年版的表 11);
- 删除了原附录 A 强力修正系数(见 2008 年版的附录 A);
- 删除了计算值的数值修约规定(见 2008 年版的表 12)。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会(SAC/TC 209)归口。

本标准起草单位:安徽华茂纺织股份有限公司、无锡一棉纺织集团有限公司、魏桥纺织股份有限公司、山东岱银纺织集团股份有限公司、石家庄常山北明科技股份有限公司、新疆溢达纺织有限公司、际华三五四二纺织有限公司、浙江春江轻纺集团有限责任公司、河南新野纺织股份有限公司、福建省长乐市金源纺织有限公司、青岛纺联纤维科技有限公司、郑州商品交易所、中国棉纺织行业协会、上海市纺织工业技术监督所。

本标准主要起草人:倪俊龙、杨圣明、范琥跃、李英、于传文、肖荣智、赵阳、张慧霞、陈乃英、吴勤霞、郑洪、张建辉、展祎、景慎全、王憬义。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 398—1978、GB/T 398—1993、GB/T 398—2008。

棉 本 色 纱 线

1 范围

本标准规定了棉本色纱线的产品分类、标记、要求、试验方法、检验规则和标志、包装。

本标准适用于环锭纺棉本色纱线(机织用纱)。

本标准不适用于特种用途的棉本色纱线。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 2543.1 纺织品 纱线捻度的测定 第1部分:直接计数法

GB/T 3292.1 纺织品 纱线条干不匀试验方法 第1部分:电容法

GB/T 3916 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定(CRE法)

GB/T 4743—2009 纺织品 卷装纱 绞纱法线密度的测定

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

FZ/T 01050 纺织品 纱线疵点的分级与检验方法 电容式

FZ/T 10007 棉及化纤纯纺、混纺本色纱线检验规则

FZ/T 10008 棉及化纤纯纺、混纺本色纱线标志与包装

3 产品分类、标记

3.1 棉本色纱线的产品规格以不同生产工艺、线密度分类。

3.2 棉本色纱线的生产工艺过程和原料代号用英文字母表示,C为棉(普梳棉)代号,JC为精梳棉代号。

3.3 棉本色纱线用代号标记时,应在线密度前标明纱线的生产工艺过程代号、原料代号,在线密度后标明用途代号及卷装形式。

示例1:线密度为14.8 tex普梳棉本色纱筒子纱,应写为:C 14.8 tex D。

示例2:线密度为14.8 tex精梳棉本色2股绞线,用于经纱,应写为:JC 14.8 tex×2 TR。

注:纱线英制支数与特克斯换算系数为590.5。

4 要求

4.1 项目

4.1.1 棉本色单纱技术要求包括线密度偏差率、线密度变异系数、单纱断裂强度、单纱断裂强力变异系数、条干均匀度变异系数、千米棉结(+200%)、十万里纱疵等七项指标。

4.1.2 棉本色股线技术要求包括线密度偏差率、线密度变异系数、单线断裂强度、单线断裂强力变异系数、捻度变异系数等五项指标。